

SELLO DE AISLAMIENTO BIRRANA A7560 PARA DIEFERENCIAL/PLANETARIO CAMIONES CAT 793

Estas instrucciones son parte de un procedimiento de ajuste recomendado para ser usado en conjunto con las practicas usuales. Por favor lea estas instrucciones antes de proceder a la instalación.

Consulte la sección relevante del Manual de Mantenimiento del vehículo y siga todas las instrucciones de seguridad o advertencias que se recomiendan.

Antes de trabajar en cualquier equipo asegúrese de que el área de trabajo sea segura, que el equipo esté etiquetado y afuera de servicio de acuerdo a los procedimiento de seguridad de mina, y que esté sostenido por plataformas de suficiente capacidad.

---

1. Asegúrese que el eje del grupo del mando final (Spindle) haya sido modificado, si es necesario, modificarlo siga el Procedimiento de Instalación de la placa

2. Ubique el sello de aislamiento con el respiradero posición superior **(ver figura 1)**. Controle que el orificio en la plancha espaciadora de acero colocada detrás del sello de aislamiento este alienado con el respiradero.

3. Instale el sensor de velocidad de ruedas usando el procedimiento de ajuste que se encuentra en el manual de servicio de Tracción Automática Electrónica (AETA) SENR 2986 (en ingles). SSNR 2986-05 (en español)

4. Lubrique la cara interior del sello de aislamiento con aceite o vaselina (Mobil Waxrex 511 blanca o similar).

5. Apriete el grupo de mando final siguiendo el procedimiento del manual de servicio, correspondiente a la maquina.

6. Instale la guarda del sensor de tracción auxiliar con espaciadores / separadores apropiados.

7. Verifique que el collar de mando de la AETA (8W8743 / 7I5093) este ajustada a 1.753mm (68.3") del extremo del eje de modo que quede alienada con el sensor.

8. Quite la tapa del mando final.

9. Aplique abundante aceite o vaselina de petróleo (Mobil Waxrex 511 blanca o similar) al extremo interior del eje.

10. Inserte el eje asegurándose de que el collar de mando esté alineada con una de las cavidades en el anillo de la tracción auxiliar. Nota con este tipo de modificación quedan tres cavidades menos utilizable en el anillo de tracción auxiliar. **(ver figura 2).**

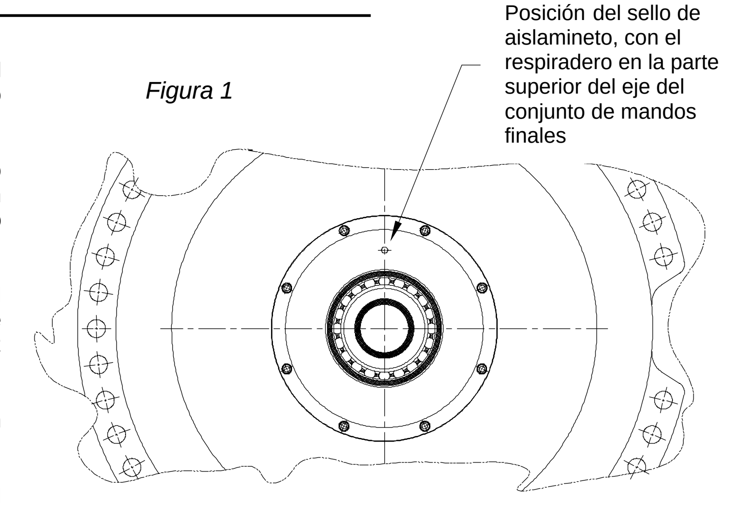
11. Cuando el eje alcanza el sello de aislamiento, se requiere fuerza adicional para forzar el eje a través del sello. Una vez que ha sido atravesado el sello de aislamiento deslice el eje suavemente esta que se ubique en el diferencial. En este punto el collar de mando también debe ubicarse dentro del anillo de tracción auxiliar.

12. Complete el armado del grupo de mandos finales, llene con aceite los mandos finales y el diferenciales.

NOTA

El llenado de aceite y la verificación de los niveles para el conjunto de planetarios y el diferencial se debe hacer por separado.

Figura 1



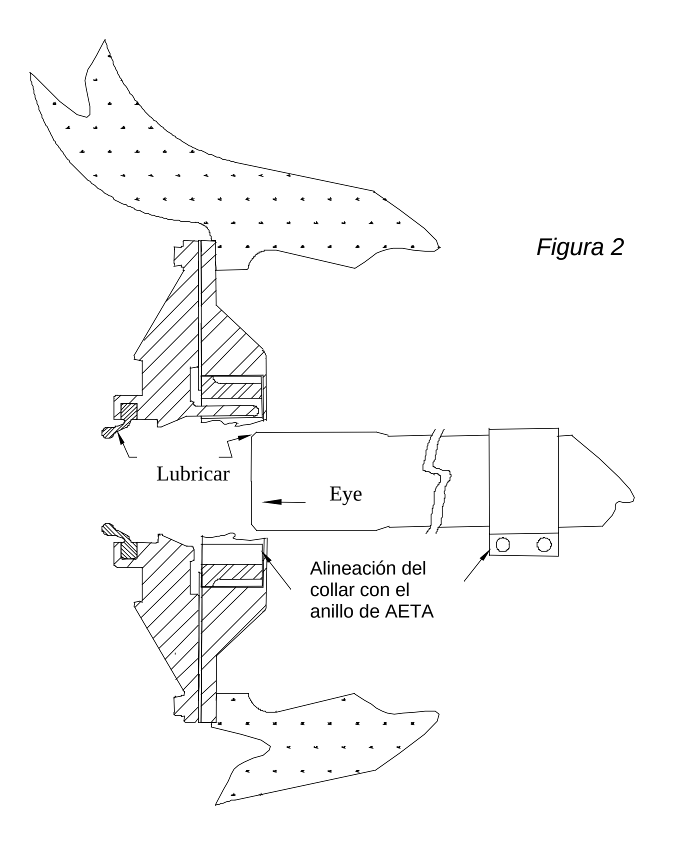


Figura 2



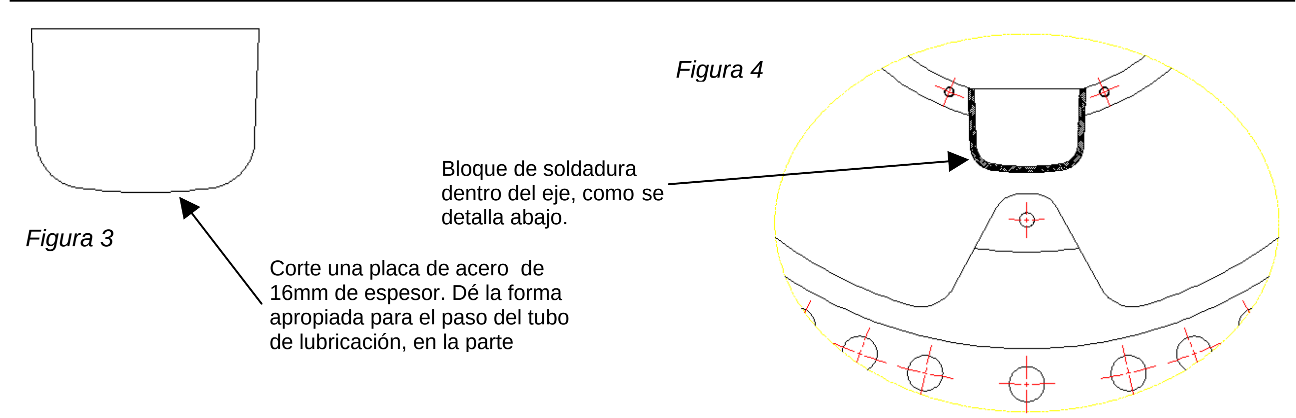


Figura 3

Figura 4

ADVERTENCIA

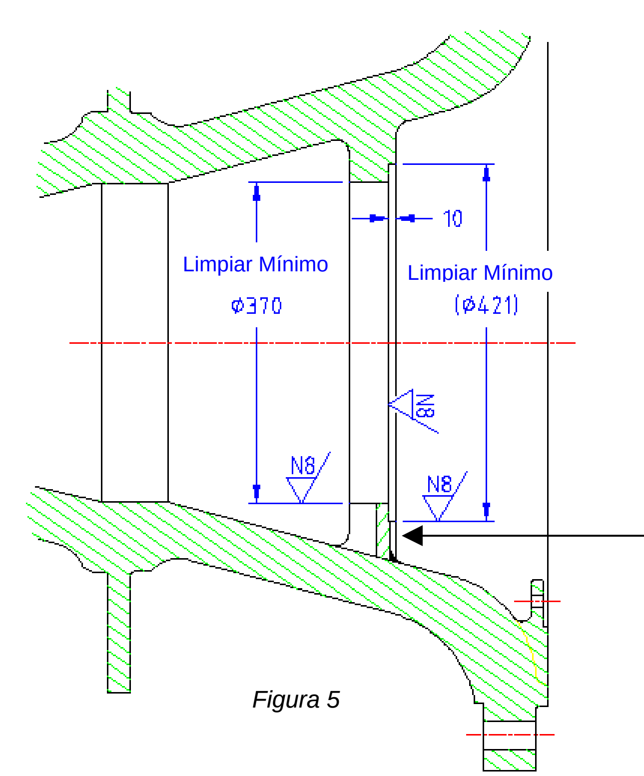
- Siga las recomendaciones y especificaciones del fabricante en todo momento.
- Asegúrese que el equipo de protección personal sea usado.
- Asegúrese de que todos los procedimientos de seguridad y trabajo sean seguidos.

REQUISITOS DEL SOLDADOR

Todos los soldadores deben estar calificados para soldar con filete y a tope, con corriente AWS D1.1 o AS 2980. El soldador debe haber usado el proceso en los últimos 6 meses, o ser re-certificado para este proceso antes de la soldadura.

ELECTRODO

Use un electrodo AWS E7018 o alambre AWS E71T-1 FCAW. Se prefiere el uso de electrodos o alambre de bajo hidrogeno.



Placa soldada.

Figura 5

PROCEDIMIENTO DE INSTALACION DE LA PLACA
(Solo requerida para ejes con espacio para el tubo de refrigeración figura 4)

1. Remueva toda la pintura y las incrustaciones de la caja del eje, en el área a ser soldada.
2. Corte una placa **(ver figura 3)** que sea apropiado para el espacio en la parte trasera del eje.
3. Haga un bisel de 6 m.m. de espesor sobre el borde exterior de la placa.
4. Al posesionar la placa sobre la cara torneada del eje, debe quedar levemente levantada.**(ver figura 5)**
5. Caliente previamente el eje de manera uniforme a 200°C-250°C dentro de los 100mm de la soldadura.
6. Suelde alrededor de la placa, asegurándose de que suficiente soldadura se deposite para permitir la limpieza de la cara del eje, para montar el sello de aislación.
7. No se exceda mas de 8 m.m. el ancho de los filetes de soldadura.
8. Deposite el metal de soldadura de acuerdo a las especificaciones del fabricante.
9. Después de cada pasada de soldadura limpie con un martillo de agujas neumático para quitar las tensiones que se producen con la soldadura.
10. La temperatura máxima no debe exceder los de 350°C.
11. Toda la soldadura debe estar libre de defectos, rozamientos, fusión incompleta y porosidad.
12. Baje la temperatura usando una manta de calor.
13. Tornee nuevamente el eje a las dimensiones que aparece en la **figura 5.**

Si requiere más ayuda con este procedimiento, por favor contacte a su representante de Birrana
Australia +61 8 8445 7755